

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-90962

(43) 公開日 平成8年(1996)4月9日

(51) Int.Cl. ^a	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
B 4 2 D 15/04	K			
B 3 2 B 7/06		9349-4F		
B 4 2 D 15/02	5 0 1 B			
15/08	D			

審査請求 未請求 請求項の数1 書面 (全 5 頁)

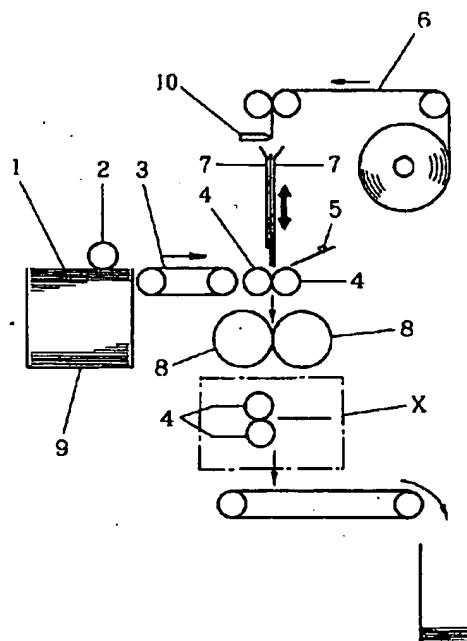
(21) 出願番号	特願平6-266023	(71) 出願人	000105280 ケイディケイ株式会社 京都府京都市南区西九条東比永城町104番地-2
(22) 出願日	平成6年(1994)9月22日	(72) 発明者	土屋 雅人 京都市南区西九条東比永城町104番地-2 ケイディケイ株式会社内
		(72) 発明者	木村 晃生 京都市南区西九条東比永城町104番地-2 ケイディケイ株式会社内

(54) 【発明の名称】 情報積層体の製造方法

(57) 【要約】

【目的】 オフセット印刷等により個別に裁断された台紙を折り込む情報積層体において、不良品の発生を押さえ短時間に大量の生産が可能となる。

【構成】 所定の大きさに個別に裁断された台紙を折り込むと共に、ロールから繰り出され所定の大きさにカットされた疑似接着フィルムを挿入、位置合わせして積層し、過熱・圧着により一体化する情報積層体の製造方法。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 印刷が施された所定の大きさの台紙を折り込み、疑似接着フィルムを介して任意の対抗面が剥離可能に積層された情報積層体において、所定の大きさに個別に裁断された台紙を折り用ローラー上に搬送し、別工程のロールから繰り出される疑似接着フィルムを、台紙の対抗面の大きさに合わせてカットし、台紙を折り込むと共に対抗面間に疑似接着フィルムを挿入し、過熱・圧着手段により任意の対抗面を剥離可能に積層することを特徴とする情報積層体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、ダイレクトメールや親展葉書等に使用できる、印刷等の手段によって情報が表示された台紙を疑似接着フィルムを介して折り畳み、剥離可能に一体化する情報積層体の製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】近年、葉書の2倍の面積の台紙を定型寸法に折り込み、対抗面を剥離可能に密着したダイレクトメールや親展葉書がさかんに利用されている。これら情報積層体は受取人に強いインパクトを与えたり、葉書料金で通常の3倍以上の情報を記載でき、さらに対抗面に記載された情報を第三者が読み取ることができない等多くの利点を有している。

【0003】疑似接着フィルムを介して剥離可能に一体化された情報積層体を作成する方法として、従来、所定の大きさに個別に裁断された台紙を折り機に掛けて折り、手作業により対抗面間に疑似接着フィルムを挿入し、ヒートローラーに掛けて密着一体化していた。また図4、イ、ロに示すようフォーム印刷により情報を表示した連続用紙12を折り込むと同時に、ロールより繰り出した疑似接着フィルム6を同じ流れ方向にして連続的に送り込み、ヒートローラーに通した後バスターで個別に裁断する方法が行われている。

【0004】しかし手作業による方法では台紙の対抗面間の所定の位置にフィルムを位置合わせするのに時間がかかり、また大量の加工の場合フィルムズレによる不良品の発生がどうしても起こるため効率が非常に悪い。またフォーム印刷では機械作業によるためフィルムの整合等問題はないが、台紙が連続用紙の形態でなければならぬため、所定の大きさに個別に裁断された台紙の形にするオフセット印刷等では、結局手作業に頼らざるを得ない。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】この発明は、台紙の対抗面間の所定の位置に手作業によらず正確にフィルムを整合でき、フォーム印刷のような連続用紙の形態でないオフセット印刷等、個別に裁断された台紙を使用した情報積層体を短時間で大量に作成する製造方法の提供を目

的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するため本発明の製造方法は、印刷が施された所定の大きさの台紙を折り込み、疑似接着フィルムを介して任意の対抗面画剥離可能に積層された情報積層体において、所定の大きさに個別に裁断された台紙を折り用ローラーに搬送し、別工程のロールから繰り出される疑似接着フィルムを台紙の対抗面の大きさに合わせてカットし、台紙を折り込むと共に対抗面間に疑似接着フィルムを挿入し、過熱・圧着手段により任意の対抗面を剥離可能に積層することを特徴としている。

【0007】情報積層体の代表的な例として、最近よく使われている二つ折り密着葉書がある。この葉書は葉書の2倍の大きさの台紙を中央折り線で二つ折りにし、対抗面間を疑似接着フィルムを介することで剥離可能に積層一体化されている。またこの二つ折り葉書の変形として葉書3倍分の大きさの台紙を3等分にし折り込み、任意の隣り合う対抗面を疑似接着フィルムを介して剥離可能に積層一体化した往復葉書がある。さらにスピードクジ等にも利用することができる。

【0008】疑似接着フィルムの体様としては、実開平2-25546号等に開示された両外側面が感熱性の疑似接着フィルム（巻取ロール状）を好適に利用することができる。

【0009】前記巻取ロールから繰り出された疑似接着フィルムは、カッターにより個切りされ自重により下部フィルムガイド内に落ちていく。フィルムガイドは下部において長さの異なる板状で折り用ローラーの上部に設けられ、折り用ローラー上に搬送された台紙の折り線に沿って、台紙を折り用ローラーの内に押し込める働きをする。その際、下部で長さが異なるため折り用ローラーは片面露出したフィルムを台紙を折ると共に引っ張り込み、フィルムガイドだけ残されることとなる。（図3参照）その後、疑似接着フィルムを挟んだ台紙は、ヒートローラー等により過熱・圧着され一体化される。往復葉書等さらに折り工程の必要な場合は過熱・圧着後適宜折りローラーに通すこととなる。

【0010】

【作用】所定の大きさに個別に裁断された台紙と、別工程から繰り出されカットされた疑似接着フィルムが、フィルムガイドにより対抗面の所定の位置に折りと共に挿入される。折り用ローラーはフィルムガイドにより台紙の折りと、フィルムの位置合わせ（くわえ）の両方の働きを同時に行うことになる。

【0011】

【実施例】図1は本発明の製造方法の全体の工程を示す概略図。図2はフィルムガイド部を中心とした前後の工程の概略斜視図。図3はフィルムガイド部による葉書台紙の折りと、疑似接着フィルムの挿入工程を分かり易く

示す側面図を表す。

【0012】代表的な製造例として、前述した葉書2倍分の面積を有する二つ折り密着葉書の場合に沿ってせつめいする。尚一部後述するように二つ折り密着葉書の往復タイプの製造方法も同様の工程で製造可能である。

【0013】図1、図2より、台紙ストッカー9に設置された葉書の2倍の大きさを有する台紙1（以後台紙と言う）が給紙ローラー2により、搬送ベルト3（搬送ローラー等）上に送り出され、折り用ローラー4の右にあるストッパー5に当る位置で待機する。その際台紙1の中心線5が折り用ローラー4の中心に位置するよう、ストッパー5の位置をあらかじめ設定しておく（図3、a参照）。

【0014】次に、別工程のロールより繰り出された疑似接着フィルム6が、フィルムガイド7上でカッター10により所定の寸法にカットされ、下に設置されているフィルムガイド7内にストックされる。（図3、a参照）

【0015】図3より、ストックされた疑似接着フィルム6はaに示される状態にあり、下部において一方の外側はフィルムガイド7に覆われ、他方の外側は露出している。そしてフィルムガイド7が台紙の中心線11上に疑似接着フィルム6と共に下がり、そのまま折り用ローラー4内に台紙1を押し込む（図3、b参照）。さらに、cに示すように折り用ローラー4の巻き込みにより、台紙1とフリーな状態のストックされた疑似接着フィルム6のみが下方へ引っ張り込まれることとなり、これによりdの積層された二つ折り密着葉書の状態となるのである。

【0016】積層された状態の二つ折り密着葉書は、次に折り用ローラー4の下部に設置されたヒートローラー8を通過し、過熱・圧着され完全に一体化される。また、二つ折り密着葉書にさらに一葉を追加して折り込む、往復葉書のタイプの場合、この後さらに二つ折り密着葉書の往信部分と、さらに一葉追加された返信葉書の折り工程Xを追加すればよい。

【0017】尚、ロール状態から繰り出される疑似接着フィルム6のカット方法はカッターによる裁断に限らな

い。例えば所定の寸法に前もってミシン目等の見当を付けておき、バースター等による引っ張り破断で行ってもよい。また、過熱・圧着手段としてはヒートローラーに限らず、ヒートパネルで圧着させることもできる。更に過熱・圧着工程及び折り工程を増やすことで、更に複数の展開が可能な情報積層体の製造が可能となる。

【0018】

【発明の効果】以上説明したように本発明の製造方法は、台紙の折り込みと疑似接着フィルムの挿入及び対抗面間の位置決めを、フィルムガイドと折り用ローラーで同時に行うため、情報積層体の製造が一挙に短時間で行うことができる。フォーム印刷のような連続用紙を使用する特殊印刷ではなく、オフセット印刷等所定の大きさに台紙を裁断する通常の印刷に対応でき、また台紙を折り工程に掛けた後人手により疑似接着フィルムを挿入する作業により発生する、フィルムの位置決めによる時間のロス、フィルムのずれによる不良品の発生を解消し、短時間で大量の情報積層体を製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の製造方法の全体の工程を示す簡略図。

【図2】フィルムガイド部を中心とした前後の工程の概略斜視図。

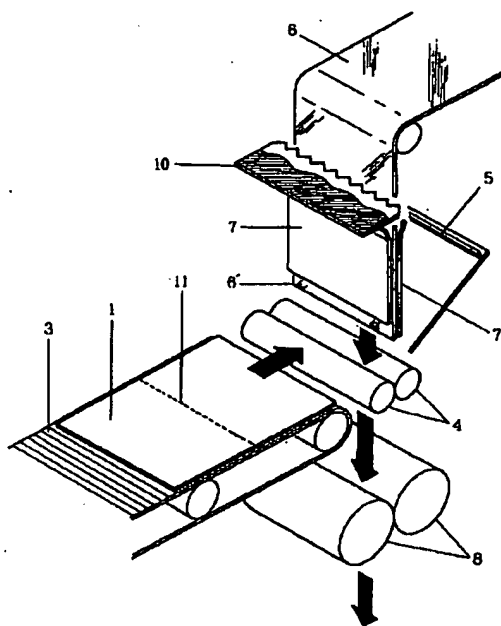
【図3】疑似接着フィルムの挿入工程を分かり易く示す側面図を表す。

【図4】フォーム印刷の疑似接着フィルムの挿入方法を示す斜視図。

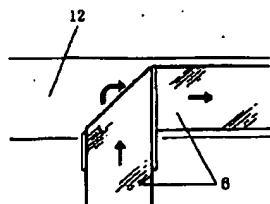
【符号の説明】

- 1 台紙
- 4 折り用ローラー
- 5 ストッパー
- 6 疑似接着フィルム
- 6 スtockされた疑似接着フィルム
- 7 フィルムガイド
- 8 ヒートローラー
- 10 カッター
- 12 連続用紙
- X オプション工程

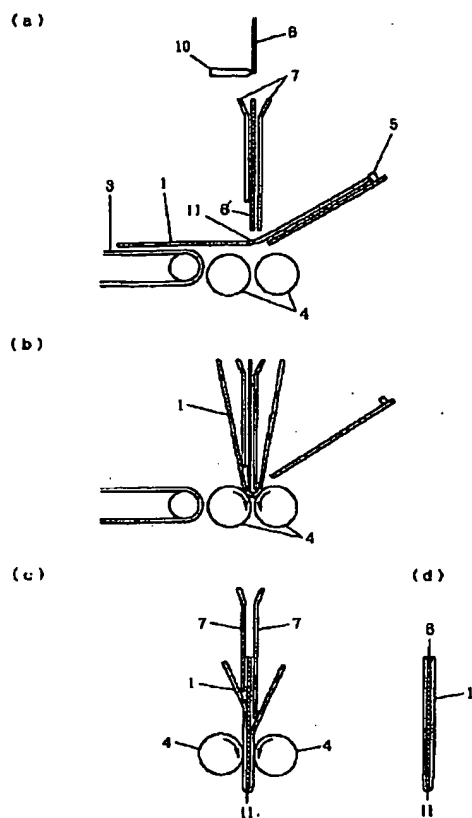
【圖2】



(1)



【図3】



PRESS

DERWENT-CLASS: G03 P73 P76

CPI-CODES: G03-B04;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1996-074693

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1996-196891

DERWENT- 1996-234932

ACC-NO:

DERWENT- 199624

WEEK:

COPYRIGHT 2007 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Releasable folded laminate postcard prodn. - by feeding paper sheet onto folding roller, inserting releasable adhesive film between folded leaves, heating and pressing.

PATENT-ASSIGNEE: KDK KK[KDKKN]

PRIORITY-DATA: 1994JP-0266023 (September 22, 1994)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 08090962 A	April 9, 1996	N/A	005	B42D 015/04

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 08090962A	N/A	1994JP-0266023	September 22, 1994

INT-CL (IPC): B32B007/06, B42D015/02 , B42D015/04 , B42D015/08

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 08090962A

BASIC-ABSTRACT:

A cut paper sheet is fed onto a folding roller, a releasable adhesive film is inserted between the folded paper leaves, then the leaves are heated and pressed.

USE - Used to produce a releasable folded laminate postcard.

ADVANTAGE - The prodn. process can be conducted quickly.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/4

TITLE-TERMS: RELEASE FOLD LAMINATE POSTCARD PRODUCE FEED PAPER SHEET
FOLD ROLL INSERT RELEASE ADHESIVE FILM FOLD LEAF HEAT